

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

AM



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Numéro de publication: **0 553 586 A1**

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

Numéro de dépôt: **92440024.5**

Int. Cl.⁵: **C03C 3/078**

Date de dépôt: **19.02.92**

Date de publication de la demande:
04.08.93 Bulletin 93/31

Etats contractants désignés:
**AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU MC
NL PT SE**

Demandeur: **COMPAGNIE DES
CRISTALLERIES DE BACCARAT
BP.31
F-54120 Baccarat(FR)**

Inventeur: **Cornier, Gérard**

**390 Chemin des Grandes Royes
F-88100 Sainte Marguerite(FR)
Inventeur: Vasseur, Daniel
5 Avenue Général Rouvillois
F-54120 Baccarat(FR)**

Mandataire: **Bossard, Jacques-René
Meyer & Partenaires Conseils en Propriété
Industrielle Bureaux Europe 20, place des
Halles
F-67000 Strasbourg (FR)**

Compositions de cristal sans plomb.

Composition de verre possédant les propriétés caractéristiques du cristal, à savoir une densité d'au moins 2,90, un indice de réfraction d'au moins 1,545, ainsi qu'une sonorité caractéristique et une limpidité élevée, mais ne contenant aucun élément toxique et notamment ni plomb ni baryum, caractérisée en ce qu'elle contient en pourcentage, en poids :

53,0 à 58,0 de silice SiO_2
6,0 à 10,0 d'oxyde de potassium K_2O
4,5 à 7,5 d'oxyde de sodium Na_2O
0,0 à 9,00 d'oxyde de calcium CaO
0,0 à 12,00 d'oxyde de strontium SrO
16,0 à 21,0 d'oxyde de zinc ZnO
0,5 à 1,5 d'oxyde d'antimoine Sb_2O_3
0,0 à 1,5 d'oxyde d'aluminium Al_2O_3
0,0 à 2,5 d'oxyde d'étain SnO_2
0,0 à 1,2 d'oxyde de bore B_2O_3
0,0 à 3,0 d'oxyde de lanthane La_2O_3
0,0 à 2,0 d'oxyde de titane TiO_2
0,0 à 0,3 d'oxyde de lithium Li_2O

la somme des oxydes de calcium, de strontium et de zinc étant comprise entre 26,5 et 31 %, avec comme conditions supplémentaires :

- quand $\text{SrO} = 0$
CaO peut aller jusqu'à 9
- et quand $\text{SrO} \neq 0$,
CaO est compris entre 0 et le complément à 31, diminué de $\text{SrO} + \text{ZnO}$.

RANG OK

EP 0 553 586 A1

211 P 1215 ED

La présente invention concerne une nouvelle composition de verre présentant les propriétés caractéristiques du cristal, mais ne contenant pas de plomb.

Le cristal au plomb, dont la fabrication remonte à environ 1675, possède un ensemble de qualités qui en font un matériau de choix pour des articles de luxe tels que les vases, les lustres, les pièces de décoration, les articles de tables, et analogues. Les plus importantes de ces qualités sont la densité (de l'ordre de 2,9 au moins), et l'indice de réfraction (de l'ordre de 1,545 au moins) (norme française NFT 30004) qui assurent à ce matériau son éclat, sa sonorité caractéristique et sa limpidité.

Toutefois, ces qualités résultent de la présence, dans la composition du cristal, d'une proportion élevée en oxyde de plomb (de l'ordre de 24 % au moins et de préférence de 30 %), qui permet de fondre à température plus basse et de disposer d'un long intervalle de température, dit "palier de travail", à savoir allant d'environ 600 °C jusqu'à 1200 °C et dans lequel la viscosité du matériau rend possible son façonnage par l'artisan. De plus, le verre au plomb est suffisamment tendre pour être poli, gravé et taillé facilement à froid.

Cet oxyde de plomb entraîne des inconvénients bien connus liés à sa toxicité : c'est pourquoi son emploi est soumis à une réglementation tant sur les lieux de travail que vis à vis de l'environnement. Par ailleurs, on a constaté qu'au contact de produits alimentaires acides, liquides ou solides, et notamment des alcools contenus dans des flacons en cristal, le plomb du cristal tend à migrer vers ces produits.

Divers moyens ont été préconisés assez récemment pour empêcher ou limiter cette migration.

Ainsi, on a proposé de déposer sur la surface du cristal une mince pellicule de verre sans plomb par soufflage simultané de couches superposées de verre au plomb et de verre sans plomb. On a également appliqué un procédé dit par cémentation, dans lequel les ions plomb de la zone superficielle de la paroi intérieure d'un récipient subissent un processus d'échange avec une barbotine de kaolin temporairement appliqué sur la surface du cristal, avec création d'une barrière vis à vis de la diffusion du plomb, après un cycle thermique.

Ces procédés sont relativement longs et coûteux à appliquer et les réglementations visant à fixer la teneur maximale admissible de plomb dans les produits alimentaires, tendent à être de plus en plus rigoureuses.

C'est pourquoi la Déposante a recherché une composition de verre exempte de plomb mais conservant les avantages qu'il apportait, c'est à dire ne contenant que des composants non toxiques, disponibles industriellement et pas trop coûteux, tout en présentant une densité supérieure ou égale à 2,9, un indice de réfraction supérieur ou égal à 1,545, une sonorité et une limpidité comparables à celles du cristal.

Sous son aspect le plus général, l'invention vise donc une composition contenant, en pourcentage en poids :

53,0 à 58,0 de silice SiO_2

6,0 à 10,0 d'oxyde de potassium K_2O

4,5 à 7,5 d'oxyde de sodium Na_2O

0,0 à 9,00 d'oxyde de calcium CaO

0,0 à 12,00 d'oxyde de strontium SrO

16,0 à 21 d'oxyde de zinc ZnO

0,5 à 1,5 d'oxyde d'antimoine Sb_2O_3

0,0 à 1,5 d'oxyde d'aluminium Al_2O_3

0,0 à 2,5 d'oxyde d'étain SnO_2

0,0 à 1,2 d'oxyde de bore B_2O_3

0,0 à 3,0 d'oxyde de lanthane La_2O_3

0,0 à 2,0 d'oxyde de titane TiO_2

0,0 à 0,3 d'oxyde de lithium Li_2O

la somme des oxydes de calcium, de strontium et de zinc étant comprise entre 26,5 et 31 %, avec comme conditions supplémentaires :

- quand $\text{SrO} = 0$

CaO peut aller jusqu'à 9

- et quand $\text{SrO} \neq 0$,

CaO est compris entre 0 et le complément à 31, diminué de $\text{SrO} + \text{ZnO}$.

Le rôle de chaque constituant est multiple, puisque ces constituants dans leur ensemble doivent suppléer à l'absence de plomb et ce sont les diverses actions mutuelles de ces constituants dont la résultante représente le moyen d'atteindre les qualités nouvelles de la composition de verre sans plomb selon l'invention, ces qualités étant semblables à celles du cristal au plomb, mais sans en présenter les inconvénients précités. En particulier on peut citer parmi ces qualités :

1. Propriétés physiques voisines de celles du cristal au plomb :

- densité supérieure ou égale à 2,9,
- indice de réfraction supérieur ou égal à 1,545
- coefficient de dilatation voisin de $95.10^{-7}/^{\circ}\text{C}$

2. La possibilité de fondre et d'affiner le mélange vitrifiable dans les conditions de durée et de température habituellement utilisées pour le cristal au plomb, et avec les mêmes moyens.

3. Une aptitude au travail à la main pour l'obtention d'articles pressés et soufflés, et,

4. Une aptitude au façonnage à froid très voisine de celle du cristal au plomb.

Ainsi, bien entendu, la composition de base selon l'invention comprend une proportion prépondérante de silice, constituant formateur du réseau vitreux. Toutefois, on remarquera que cette proportion est comparativement plus faible que dans les compositions classiques de cristal. Cet abaissement est motivé par la nécessité d'apporter, dans la composition, des quantités plus importantes d'oxydes de métaux relativement moins lourds que le plomb, et non toxiques.

En ce qui concerne la présence des oxydes de métaux alcalins, modificateurs de réseau, la proportion d'oxyde de sodium a été accrue aux dépens de l'oxyde de potassium usuellement présent dans le cristal. Il est vrai que l'oxyde de sodium est plus corrosif vis à vis des réfractaires utilisés pour la fusion des verres, mais c'est un fondant plus efficace que l'oxyde de potassium, ce qui compense partiellement l'absence de plomb.

A cet égard, l'oxyde de lithium aurait été encore plus efficace, mais il est trop corrosif, de sorte que sa teneur doit être abaissée au niveau le plus bas possible.

En ce qui concerne les oxydes des métaux alcalino-terreux, dont l'utilité est d'abaisser la viscosité à chaud tout en accroissant la densité, effets compensant également l'absence de plomb, il est bien entendu que l'oxyde de baryum, apportant le métal le plus lourd, n'est malheureusement pas utilisable en raison de sa toxicité.

On a donc, entre les oxydes de calcium et de strontium, privilégié le second, qui contribue davantage à la densité de la composition ainsi qu'à son indice de réfraction, malgré son prix plus élevé.

Par contre, la proportion de cet oxyde de strontium doit être limitée en raison de son action opacifiante et colorante sur la composition et de son influence importante sur le coefficient de dilatation du verre résultant.

La même remarque vaut pour l'oxyde de zinc, dernier métal divalent de la composition, qui, pourtant, allonge sensiblement le palier de travail. Par contre, n'agissant guère sur le coefficient de dilatation, sa proportion a pu être sensiblement augmentée.

Pris conjointement, les trois oxydes divalents utilisés (CaO , SrO et ZnO) représentent environ 26,5 à 31 %, dans des rapports pouvant varier assez largement, comme le montrent les exemples particuliers qui suivent.

Enfin, figurent dans la composition, à titre facultatif, un ou plusieurs des oxydes d'antimoine, d'aluminium, d'étain, de bore et de lanthane, dont les rôles sont multiples à faible dose.

Ainsi, au titre d'affinant des compositions, on pourrait utiliser des oxydes d'antimoine, d'arsenic ou de cérium. On a retenu celui d'antimoine, car l'arsenic est à la fois toxique et volatil tandis que le cérium donnerait, même à faible dose une coloration jaune.

Les oxydes d'aluminium et de bore, ont l'avantage d'allonger le "palier de travail". On les utilise donc, en fait en cas de besoin, pour ajuster la composition à cet égard.

Il en est de même des oxydes de lanthane et d'étain, qui permettent d'ajuster la densité et par suite l'indice de réfraction tout en ayant malheureusement l'inconvénient d'être relativement coûteux.

Bien entendu, on peut également ajouter à la composition de base des oxydes colorants ou d'autres composants au contraire décolorants de manière connue en soi dans ce domaine.

Les exemples ci-après illustrent les différentes variantes que l'on peut apporter aux compositions selon l'invention tout en restant dans le cadre de la définition générique telle qu'apparaissant à la revendication 1 ci-après.

Dans ces exemples, les proportions des différents constituants sont données en pourcentage en poids.

La température de travail (T_w) indiquée est celle "à laquelle la viscosité du verre est convenable pour les différentes opérations de formage (soufflage, pressage etc...)" (selon la norme française NF B30010) c'est à dire de l'ordre de 10^4 poises tandis que la température de Littleton est celle d'un ramollissement à une viscosité de $10^{7,6}$ poises.

EP 0 553 586 A1

Exemple 1 :

SiO ₂	53.544
K ₂ O	8.206
Na ₂ O	5.200
CaO	8.800
SrO	1.200
ZnO	20.400
B ₂ O ₃	0.300
Sb ₂ O ₃	0.750
SnO ₂	0.650
La ₂ O ₃	0.950
TOTAL	100.000

Avec cette composition, on obtient un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,90
Coefficient de dilatation	95.1.10 ⁻⁷
Indice de réfraction (n _D)	1,561
Température de travail (T _w)	1036°C
T Littleton	754°C

Exemple 2 :

SiO ₂	55.925
K ₂ O	8.975
Na ₂ O	4.800
SrO	8.900
ZnO	18.800
B ₂ O ₃	0.300
Sb ₂ O ₃	0.750
SnO ₂	0.600
La ₂ O ₃	0.950
TOTAL	100.00

Avec cette composition, on obtient un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,90
Coefficient de dilatation	94.8.10 ⁻⁷
Indice de réfraction (n _D)	1,551
Température de travail (T _w)	1046°C
T Littleton	753°C

EP 0 553 586 A1

Exemple 3 :

SiO ₂	55.150
K ₂ O	8.900
Na ₂ O	4.600
CaO	1.600
SrO	8.200
ZnO	18.800
B ₂ O ₃	0.400
Sb ₂ O ₃	0.750
SnO ₂	0.800
La ₂ O ₃	0.800
TOTAL	100.00

Avec cette composition, on obtient un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,91
Coefficient de dilatation	94.7.10 ⁻⁷
Indice de réfraction (n _D)	1,554
Température de travail (T _w)	1052°C
T Littleton	752°C

Exemple 4 :

SiO ₂	55.250
K ₂ O	6.000
Na ₂ O	6.800
CaO	6.200
SrO	6.500
ZnO	16.800
Sb ₂ O ₃	0.750
Al ₂ O ₃	0.300
SnO _{2(K)}	0.800
La ₂ O ₃	0.600
TOTAL	100.000

Avec cette composition, on obtient un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,90
Coefficient de dilatation	96.4.10 ⁻⁷
Indice de réfraction (n _D)	1,558
Température de travail (T _w)	1032°C
T Littleton	740°C

On constate que, par rapport aux normes officielles caractérisant le cristal au plomb, à savoir :

- densité supérieure ou égale à 2,90
- indice de réfraction supérieur ou égal à 1,545

les verres selon l'invention présentant des caractéristiques satisfaisant ces normes.

Leur limpidité et leur sonorité sont pour tous semblables à celles du cristal.

Revendications

1. Composition de verre possédant les propriétés caractéristiques du cristal, à savoir une densité d'au moins 2,90, un indice de réfraction d'au moins 1,545, ainsi qu'une sonorité caractéristique et une limpidité élevée, mais ne contenant aucun élément toxique et notamment ni plomb ni baryum, caractérisée en ce qu'elle contient en pourcentage, en poids :

53,0 à 58,0 de silice SiO_2
 6,0 à 10,0 d'oxyde de potassium K_2O
 4,5 à 7,5 d'oxyde de sodium Na_2O
 0,0 à 9,00 d'oxyde de calcium CaO
 0,0 à 12,00 d'oxyde de strontium SrO
 16,0 à 21,0 d'oxyde de zinc ZnO
 0,5 à 1,5 d'oxyde d'antimoine Sb_2O_3
 0,0 à 1,5 d'oxyde d'aluminium Al_2O_3
 0,0 à 2,5 d'oxyde d'étain SnO_2
 0,0 à 1,2 d'oxyde de bore B_2O_3
 0,0 à 3,0 d'oxyde de lanthane La_2O_3
 0,0 à 2,0 d'oxyde de titane TiO_2
 0,0 à 0,3 d'oxyde de lithium Li_2O

la somme des oxydes de calcium, de strontium et de zinc étant comprise entre 26,5 et 31 %, avec comme conditions supplémentaires :

- quand $\text{SrO} = 0$
 CaO peut aller jusqu'à 9
- et quand $\text{SrO} \neq 0$,

CaO est compris entre 0 et le complément à 31, diminué de $\text{SrO} + \text{ZnO}$.

2. Composition selon la revendication 1, caractérisée en ce que :

SiO_2	53.544
K_2O	8.206
Na_2O	5.200
CaO	8.800
SrO	1.200
ZnO	20.400
B_2O_3	0.300
Sb_2O_3	0.750
SnO_2	0.650
La_2O_3	0.950
TOTAL	100.000

composition conduisant à un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,90
Coefficient de dilatation	$95.1.10^{-7}$
Indice de réfraction (n_D)	1,561
Température de travail (T_w)	1036°C
T Littleton	754°C

3. Composition selon la revendication 1, caractérisée en ce que :

EP 0 553 586 A1

SiO ₂	55.925
K ₂ O	8.975
Na ₂ O	4.800
SrO	8.900
ZnO	18.800
B ₂ O ₃	0.300
Sb ₂ O ₃	0.750
SnO _{2(K)}	0.600
La ₂ O ₃	0.950
TOTAL	100.00

composition conduisant à un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,90
Coefficient de dilatation	94.8.10 ⁻⁷
Indice de réfraction (n _D)	1,551
Température de travail (T _w)	1046°C
T Littleton	753°C

4. Composition selon la revendication 1 caractérisée en ce que :

SiO ₂	55.150
K ₂ O	8.900
Na ₂ O	4.600
CaO	1.600
SrO	8.200
ZnO	18.800
B ₂ O ₃	0.400
Sb ₂ O ₃	0.750
SnO ₂	0.800
La ₂ O ₃	0.800
TOTAL	100.00

composition conduisant à un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,91
Coefficient de dilatation	94.7.10 ⁻⁷
Indice de réfraction (n _D)	1,554
Température de travail (T _w)	1052°C
T Littleton	752°C

5. Composition selon la revendication 1, caractérisée en ce que :

EP 0 553 586 A1

SiO ₂	55.250
K ₂ O	6.000
Na ₂ O	6.800
CaO	6.200
SrO	6.500
ZnO	16.800
Sb ₂ O ₃	0.750
Al ₂ O ₃	0.300
SnO _{2(K)}	0.800
La ₂ O ₃	0.600
TOTAL	100.000

composition conduisant à un verre présentant les caractéristiques suivantes :

Densité (D)	2,90
Coefficient de dilatation	96.4.10 ⁻⁷
Indice de réfraction (n _D)	1,558
Température de travail (T _w)	1032°C
T Littleton	740°C



European Patent
Office

EUROPEAN SEARCH REPORT

Application Number

EP 92 44 0024

DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT			
Category	Citation of document with indication, where appropriate, of relevant passages	Relevant to claim	CLASSIFICATION OF THE APPLICATION (Int. Cl.5)
X	CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 103, no. 26, 30 December 1985, Columbus, Ohio, US; abstract no. 219789T, page 284 ; column R ;	1	C03C3/078
A	& JP-A-60 122 747 (OHARA OPTICAL GLASS MFG CO LTD) 1.7.1985 * abstract *	2-5	
X	DE-B-1 050 965 (PITTSBURGH PLATE GLASS COMP)	1	
A	* the whole document *	2-5	
A	CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 110, no. 2, 9 January 1989, Columbus, Ohio, US; abstract no. 12366B, page 259 ; column R ; & JP-A-63 169 601 (NIPPON SHEET GLASS CO LTD) 13.7.1988 * abstract *	1	
A	AT-B-346 006 (CORNING GLASS WORKS) * claims *	1	
			TECHNICAL FIELDS SEARCHED (Int. Cl.5)
			C03C
The present search report has been drawn up for all claims			
Place of search BERLIN		Date of completion of the search 01 SEPTEMBER 1992	Examiner KUEHNE H.C.
CATEGORY OF CITED DOCUMENTS			
X : particularly relevant if taken alone Y : particularly relevant if combined with another document of the same category A : technological background O : non-written disclosure P : intermediate document		T : theory or principle underlying the invention E : earlier patent document, but published on, or after the filing date D : document cited in the application L : document cited for other reasons & : member of the same patent family, corresponding document	

